Gebrauchsanweisung

D

CE 0483

Inverto-Plus intrakoronales Geschiebe

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen!

1. Einsatzbereich

Das intrakoronale Geschiebe Inverto-Plus dient zur Herstellung von partiellen Modellgussprothesen, welche dadurch ein- und ausgliederbar sind. Die Friktionskräfte sind durch die Aktivierschraube einstellbar.
Geschiebeeinzelteile:

2. Verarbeitung

2.1.1 Angussfähige Matrize (HL) einmodellieren

Die angussfähige Matrize (Best.-Nr. 450 0004 0) und die Patrize mit Einklebehülse zusammenfügen. Die Aktivierschraube etwas lösen, damit die Friktion zwischen Patrize und Matrize nicht zu hoch ist. Mit Hilfe des Parallelhalters universal 2 (Best.-Nr. 360 0116 0) die Einklebehülse umfassen und die Matrize in die Wachsmodellation vollständig einmodellieren. Zum Einbetten die Patrize entfernen. Bei Verwendung mehrerer Geschiebe diese parallel zueinander platzieren. Die Pfeilerzahnkrone mit einem parallelgefrästen Umlauf mit Interlock herstellen.

2.2.1 Angussfähige Matrize (HL) einbetten, gießen und ausarbeiten

Die angussfähige Matrize kann mit den handelsüblichen hochgoldhaltigen und goldreduzierten Legierungen angegossen werden, deren Gießtemperatur nicht über 1300 °C liegt. Wenn die angussfähige Patrize angelötet werden soll, können die handelsüblichen hochgoldhaltigen und goldreduzierten Lote verwendet werden, deren Arbeitstemperatur nicht über 1300 °C liegen. Nach dem Guss die Innenseite der Matrize mit Glasperlen und maximal 4 bar Druck ausstrahlen und ohne Formveränderung auf Hochglanz polieren.
Legierungsbestandteile der angussfähigen Patrize: 60% Au, 24,9% Pt, 15% Pd und 0,1% Ir.

2.2.2 Gießfähige Kunststoffmatrize mit Keramikspacer einmodellieren

Die gießbare Kunststoffmatrize (Best.-Nr. 450 0004 1) auf den Keramikspacer (Best.-Nr. 450 0004 3) aufschieben. Mit Hilfe des Parallelhalters universal 2 (Best.-Nr. 360 0116 0), welcher den Keramikspacer an seinen Ausrundungen umfasst, die Kunststoffmatrize an die Wachsmodellation halten und vollständig einmodellieren. Bei Verwendung mehrerer Geschiebe die Matrizen parallel zueinander platzieren. Die Pfeilerzahnkrone mit einem parallelgefrästen Umlauf mit Interlock herstellen.
Den Keramikspacer vor dem Einbetten leicht an der Matrize anwachsen, um eine sichere Fixierung der Matrize in der Muffel zu gewährleisten. Nach dem Guss die Innenseite der Matrize mit Glasperlen und maximal 4 bar Druck ausstrahlen und ohne Formveränderung auf Hochglanz polieren.

2.3 Dublieren vorbereiten

2.3.1 Für eine spätere Einlötung der Einklebehülse

Die Patrize mit Einklebehülse in die Matrize geben und auf richtigen Sitz kontrollieren. Patrize und Einklebehülse nach basal ausblocken. Die seitlichen und okklusalen Flächen der Patrize und der Einklebehülse sowie den Übergangsbereich zur Matrize mit einer dünnen Wachsschicht überziehen. Wie gewohnt dublieren und einbetten. Die Basalschraube (Best.-Nr. 450 0004 4) herausdrehen und anstelle der Einklebehülse das Dublierhilfsteil (Best.-Nr. 450 0004 2) auf der Patrize platzieren. Patrize mit Dublierhilfsteil in die Matrize geben und auf richtigen Sitz kontrollieren. Patrize und Dublierhilfsteil nach basal ausblocken. Die seitlichen und okklusalen Flächen der Patrize sowie den Übergangsbereich zur Matrize mit einer dünnen Wachsschicht überziehen. Die Außenflächen des Dublierhilfsteiles dabei nicht mit Wachs überziehen. Wie gewohnt dublieren und Einbettmassemodell herstellen.

2.3.2 Für eine spätere Verklebung der Einklebehülse

2.4 Modellgussmodellation

Das auf dem Einbettmassemodell abgeformte Geschiebe mit einer 0,4 mm dicken Wachsschicht überziehen und mit Retentionen versehen. Bei späterem einlöten der Einklebehülse im okklusalen Bereich für die Lotzufuhr eine Öffnung schaffen. Modellguss wie üblich modellieren und einbetten.

2.5 Modellguss zum Einlöten oder Einkleben der Einklebehülse vorbereiten

Vor dem Einkleben oder Einlöten der Einklebehülse die Innenflächen des Modellgussgehäuses mit Aluminiumoxyd (110 µm) ausstrahlen und anschließend von Fett und Staub gründlich reinigen.

2.6 Einlöten der Einklebehülse in den Modellguss

Geschiebe gründlich abdampfen und Einklebehülse mit der Basalschraube auf der Patrize befestigen. Die Patrize mit schwach eingestellter Friktionskraft in der Matrize platzieren. Den Modellguss auf dem Modell in seine endgültige Stellung bringen. Durch die okklusale Öffnung im Modellgussgehäuse mit Pi-Ku-Plast Pinselkunststoff (Best.-Nr. 540 0017 .) die Einklebehülse am Modellguss fixieren. Die Basalschraube lösen, Patrize entnehmen, Lötmodell anfertigen und wie gewohnt verlöten.

2.7 Einkleben der Einklebehülse in den Modellguss

Geschiebe gründlich abdampfen und Einklebehülse mit der Basalschraube auf der Patrize befestigen. Die Aktivierschraube so einstellen, dass die Friktionskraft nicht zu hoch ist. Um ein unbeabsichtigtes Verkleben von Matrize und Patrize zu verhindern, die Bereiche der Patrize und den Aktivierspalt mit Vaseline abdecken. Die Basalschraube der Patrize ebenfalls mit Vaseline bedecken. Die Einklebehülse der Patrize nicht mit Vaseline bestreichen, da sonst kein Klebeverbund gewährleistet ist. Einen kleinen Tropfen DTK-Kleber (Best.-Nr. 540 0010 6) im okklusalen Drittel des Modellgussgehäuses verteilen. Auf die Außenfläche der Einklebehülse eine dünne Schicht des Klebers aufbringen. Das Modellgussgerüst mit gleichmäßigem Druck auf das Geschiebe drücken und in die endgültige Stellung bringen. Nach der Aushärtung des DTK-Klebers überschüssigen Kleber entfernen.

3. Sonstige Hinweise

Die Angaben dieser Gebrauchsanweisung werden stets den aktuellsten Ergebnissen und Erfahrungen angepasst. Wir empfehlen daher, vor Gebrauch einer neuen Packung, die Gebrauchsanweisung zu lesen. Diese Gebrauchsanweisung bezieht sich auf Inverto-Plus Best.-Nr. 450 0004 0, 450 0004 1, 450 0004 2, 450 0004 3, 450 0004 4, 450 00P4 5, 450 0005 0, 450 00A4 5, 450 00A9 0 und 450 00P9 0

Ausgabe: 12.12.01/0D

Instructions for use

GB

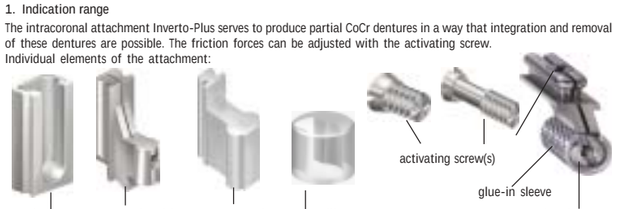
CE 0483

Inverto-Plus Intracoronal attachment

Before using the product, please read these instructions for use carefully.

1. Indication range

The intracoronal attachment Inverto-Plus serves to produce partial CoCr dentures in a way that integration and removal of these dentures are possible. The friction forces can be adjusted with the activating screw.
Individual elements of the attachment:



2. Processing

2.1.1 Integrating the cast-on (HL) matrix in the wax pattern

Assemble the cast-on matrix (Order No. 450 0004 0) and the patrix with glue-in sleeve. Loosen the activating screw slightly to avoid excessive friction between the patrix and the matrix. Grasp the glue-in sleeve using the paralleling mandrel universal 2 (Order No. 360 0116 0) and integrate the matrix entirely into the wax pattern. Before investing, remove the patrix. If several attachments are used, they must be positioned parallel to each other. The abutment tooth must have a parallel, circumferential groove with interlock.

2.2.1 Investing the cast-on matrix (HL), casting and finishing

The cast-on matrix can be cast to the customary high-gold content and reduced-gold content alloys with casting temperatures not exceeding 1300° C. If the cast-on patrix is to be soldered to the object, customary high-gold content and reduced-gold content solders with a maximum casting temperature of 1300 °C can be used. After casting, the inside of the matrix is sandblasted with glass beads at a maximum pressure of 4 bar and polished to high luster without any change in the shape.
Alloy components of the cast-on patrix: 60 % Au, 24.9 % Pt, 15 % Pd and 0.1 % Ir.

2.2.2 Integrating the castable plastic matrix with ceramic spacer in the wax pattern

Slide the plastic matrix (Order No. 450 0004 1) on the ceramic spacer (Order No. 450 0004 3). Hold the plastic matrix to the wax pattern and integrate it entirely into the pattern using the paralleling mandrel universal 2 (Order No. 360 0116 0) which grasps the ceramic spacer at its round ends. If several attachments are used, they must be positioned parallel to each other. The abutment tooth must have a parallel, circumferential groove with interlock.
Prior to investing, wax the ceramic spacer to the matrix to ensure safe fixation of the matrix in the casting ring. After casting, the inside of the matrix is sandblasted with glass beads at a maximum pressure of 4 bar and polished to high luster without any change in the shape.

2.3 Preparing for duplicating

2.3.1 For later soldering in the glue-in sleeve

Place the patrix with the glue-in sleeve in the matrix and check the correct fit. Block out the patrix and the glue-in sleeve towards the basal direction. The lateral and occlusal surfaces of the patrix and the glue-in sleeve as well as the transition zone towards the matrix are coated with a thin wax layer. Duplicate and prepare the investment material model in the usual way.

2.3.2 For later glueing of the glue-in sleeve

Turn out the basal screw (Order No. 450 0004 4) and place the auxiliary duplicating element (Order No. 450 0004 2) on the patrix (instead of the glue-in sleeve). Place the patrix with the auxiliary duplicating element in the matrix and check the correct fit. Block out the patrix and the glue-in sleeve towards the basal direction. The lateral and occlusal surfaces of the patrix and the glue-in sleeve as well as the transition zone towards the matrix are coated with a thin wax layer. The outer surfaces of the auxiliary duplicating element must not be coated with wax. Duplicate and prepare the investment material model in the usual way.

2.4 Preparing the CoCr object

The attachment that has been reproduced on the investment material model is coated with a wax layer (thickness: 0.4 mm) and retentions are added. When soldering the glue-in sleeve in the occlusal area later on, prepare an opening so that the solder can flow in. Wax up and invest the CoCr object in the usual way.

2.5 Preparing the CoCr object for soldering in or glueing in the glue-in sleeve

Prior to glueing or soldering in the glue-in sleeve, sandblast the inner surfaces of the CoCr housing with aluminium oxide (110 µm) and carefully remove any grease or dust particles.

2.6 Soldering the glue-in sleeve in the CoCr object

Clean the attachment thoroughly using steam and fasten the glue-in sleeve with the basal screw on the patrix. Place the patrix in the matrix and adjust a low friction force. The CoCr object is brought in its final position on the model. Attach the glue-in sleeve at the CoCr object by applying Pi-Ku-Plast brush resin (Order No. 540 0017) through the occlusal opening in the CoCr housing. Loosen the basal screw, remove the patrix, prepare the soldering model and solder in the usual way.

2.7 Glueing the glue-in sleeve in the CoCr object

Clean the attachment thoroughly using steam and fasten the glue-in sleeve with the basal screw on the patrix. Adjust the activating screw so that excessive friction force is avoided. To avoid unintentional glueing of matrix and patrix, apply vaseline onto the surfaces of the patrix and the activating gap. The basal screw of the patrix must also be coated with vaseline. Do not apply vaseline onto the patrix; adequate bonding must be ensured. Spread a small drop of DTK adhesive (Order No. 540 0010 6) in the occlusal third of the CoCr housing. Apply a thin layer of adhesive to the outer surface of the glue-in sleeve. Put the CoCr structure on the attachment exerting uniform pressure until the final position is reached. Remove excess adhesive after the DTK adhesive has hardened.

3. Other information

The information contained in these instructions for use is always updated according to the latest knowledge and experience. Therefore we recommend to read the instructions for use again before using a new package. These instructions for use refer to Inverto-Plus, Order No. 450 0004 0, 450 0004 1, 450 0004 2, 450 0004 3, 450 0004 4, 450 00P4 5, 450 0005 0, 450 00A4 5, 450 00A9 0 and 450 00P9 0.

edition: 12.12.01/GB

Mode d'emploi

F

CE 0483

Attachement intra coronaire Inverto-Plus

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit

1. Domaine d'application

L'attachement intra coronaire Inverto-Plus sert à réaliser des prothèses adjointes partielles et à en permettre la désinsertion. Les forces de friction se règlent par la vis d'activation.
Composants de l'attachement:

2. Mise en œuvre

2.1.1 Intégration dans la maquette de la partie femelle en alliage haute fusion pour coulée de raccord

Assembler la partie femelle en alliage haute fusion pour coulée de raccord (N° de cde 450 0004 0) et la partie mâle avec la douille collante. Dévisser légèrement la vis d'activation afin que la friction entre la partie mâle et la partie femelle ne soit pas trop forte. Enserrer la douille collante à l'aide du parallèliseur universal 2 (N° de cde 360 0116 0) et incorporer la partie femelle dans la maquette. Pour la mise en revêtement, retirer la partie mâle. Si l'on utilise plusieurs attachements, veiller à bien les paralléliser. Concevoir la couronne pilier avec un contournement fraisé parallèle avec Interlock.

2.2.1 Mise en revêtement, coulée et dégrossissage de la partie femelle en alliage haute fusion pour coulée de raccord

La partie femelle peut être coulée dans des alliages à haute teneur en or et semi-précieux dont la température de coulée ne dépasse pas 1300°C. S'il faut souder la partie mâle, on peut utiliser les matériaux de soudure à base d'alliages à haute teneur en or et semi-précieux dont la température de coulée ne dépasse pas 1300°C. Après la coulée, sabler l'intrados de la partie femelle aux billes de verre à une pression maximale de 4 bars et polir sans modifier la forme.
Composants de l'alliage pour coulée de raccord de la partie mâle: 60% Au, 24,9% Pt, 15% Pd et 0,1% Ir.

2.2.2 Intégration de la partie femelle en résine avec l'entretoise en céramique

Monter la partie femelle en résine que l'on peut couler (N° de cde 450 0004 1) sur l'entretoise (N° de cde 450 0004 3). Le parallèliseur universal 2 (N° de cde 360 0116 0) permet de saisir l'entretoise par ses parties arrondies et de maintenir la partie femelle au niveau de la maquette pour l'incorporer complètement dans cette dernière. Si l'on utilise plusieurs attachements, veiller à paralléliser les parties femelles. Concevoir la couronne pilier avec un contournement fraisé parallèle avec Interlock.
Avant la mise en revêtement, fixer l'entretoise sur la partie femelle avec un peu de cire afin d'assurer une bonne fixation de cette dernière dans le cylindre. Après la coulée, sabler l'intrados de la partie femelle aux billes de verre à une pression maximale de 4 bars, puis polir sans modifier la forme.

2.3 Préparation de la duplication

2.3.1 Pour une soudure ultérieure de la douille collante

Insérer la partie mâle avec la douille collante dans la partie femelle et contrôler l'assise. Au niveau de la base, rattraper les contre-dépouilles de la partie mâle et de la douille. Recouvrir d'une fine couche de cire les faces occlusales et distales de la partie mâle et de la douille ainsi que la zone de transition vers la partie femelle. Dupliquer comme d'habitude et fabriquer le modèle en revêtement.

2.3.2 Pour un collage ultérieur de la douille

Dévisser la vis (N° de cde 450 0004 4) et monter l'auxiliaire de duplication (N° de cde 450 0004 2) à la place de la douille collante sur la partie mâle. Monter l'ensemble sur la partie femelle et vérifier l'assise. Rattraper les contre-dépouilles de la partie mâle et de l'auxiliaire de duplication au niveau basal. Recouvrir d'une fine couche de cire les faces occlusales et distales de la partie mâle ainsi que la zone de transition vers la partie femelle mais pas l'extrados de l'auxiliaire de duplication. Dupliquer comme d'habitude et fabriquer le modèle en revêtement.

2.4 Modelage du châssis métallique

Recouvrir d'une couche de cire de 0,4 mm d'épaisseur l'attachement modelé sur le modèle en revêtement et placer des rétentions. Pratiquer une ouverture du côté occlusal pour le passage du matériau de soudure, en prévision de la soudure ultérieure de la douille collante. Modeler le châssis comme d'habitude et mettre en revêtement.

2.5 Préparation du châssis pour la soudure ou le collage de la douille

Avant de coller ou de souder la douille, sabler l'intrados du châssis à l'oxyde d'aluminium (100 µm) et puis nettoyer soigneusement pour éliminer toute trace graisseuse et de poussière.

2.6 Soudure de la douille sur le châssis

Nettoyer soigneusement l'attachement à la vapeur et fixer la douille à l'aide de la vis sur la partie mâle. Monter cette dernière dans la partie femelle en réglant une faible friction. Mettre le châssis en position définitive sur le modèle. Fixer la douille par l'ouverture occlusale pratiquée sur le châssis à l'aide de la résine Pi-Ku-Plast (N° de cde 540 0017). Dévisser la vis et retirer la partie mâle. Confectionner le modèle de soudure et souder comme à l'accoutumée.

2.7 Collage de la douille sur le châssis

Nettoyer soigneusement l'attachement à la vapeur et fixer la douille à l'aide de la vis sur la partie mâle. Régler une friction modérée à l'aide de la vis. Afin d'éviter tout collage accidentel de la partie femelle et de la partie mâle, recouvrir de vaseline les zones de la partie mâle et le joint d'activation. Faire de même pour la vis de la partie mâle. Ne pas mettre de vaseline sur la douille collante de la partie mâle ce qui nuirait à l'adhérence. Déposer une petite goutte de colle DTK (N° de cde 540 0010 6) sur le tiers occlusal du châssis. En appliquer également un peu sur l'extrados de la douille. Enfoncer le châssis sur l'attachement en exerçant une pression régulière et positionner définitivement. Après durcissement de la colle DTK, éliminer le surplus.

3. Divers

Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d'emploi avant d'utiliser une nouvelle boîte.
Ce mode d'emploi concerne Inverto-Plus: N° de cde 450 0004 0, 450 0004 1, 450 0004 2, 450 0004 3, 450 0004 4, 450 00P4 5, 450 0005 0, 450 00A4 5, 450 00A9 0, 450 00P9 0.

édition: 19.12.01/0F

Istruzioni d'uso

I

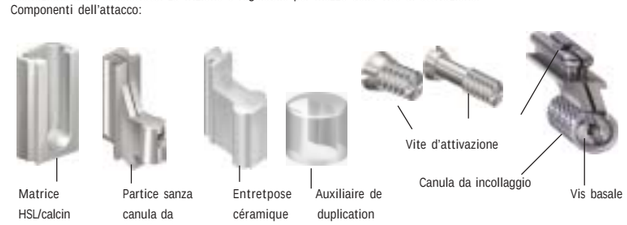
CE 0483

Attacco intracoronale Inverto-Plus

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo del prodotto.

1. Campo d'impiego

L'attacco intracoronale Inverto-Plus trova impiego nella realizzazione di protesi scheletriche, per l'inserimento e l'estrazione dello scheletrato. La frizione è regolabile per mezzo della vite di attivazione.
Componenti dell'attacco:



2. Lavorazione

2.1.1 Inserimento nella modellazione della matrice in lega (HL) da sovrafusione

Assemblare la matrice in lega da sovrafusione (Cod. nr. 450 0004 0) e la patrice con canula da incollaggio. Allentare leggermente la vite d'attivazione, per non avere un'eccessiva frizione tra patrice e matrice. Con l'aiuto del posizionatore al parallelo universale 2 (Cod. nr. 360 0116 0), afferrare la canula da incollaggio e inserire la matrice nella modellazione in cera. Rimuovere la patrice per la messa in rivestimento. Se si utilizzano diversi attacchi, posizionarli in parallelo tra loro. Realizzare la corona del dente pilastro con un fresaggio circolare a pareti parallele con Interlock.

2.2.1 Messa in rivestimento, fusione e rifinitura della matrice in lega (HL) da sovrafusione

E' possibile sovrafondere la matrice HL con le convenzionali leghe ad alto e a basso contenuto di oro, la cui temperatura di fusione non è superiore a 1300° C. Se si deve saldare la patrice in lega da sovrafusione, è possibile utilizzare le convenzionali saldature ad alto e a basso contenuto di oro la cui temperatura di lavorazione non è superiore a 1300°C. Dopo la fusione sabbiare l'interno della matrice con perle di vetro a una pressione di max. 4 bar; procedere poi alla lucidatura a specchio senza modificare la forma.
Patrice in lega da sovrafusione: 60% Au, 24,9% Pt, 15% Pd e 0,1% Ir.

2.2.2 Inserimento nella modellazione della matrice in resina calcinabile con spaziatore in ceramica

Sovrapporre la matrice in resina calcinabile (Cod. nr. 450 0004 1) sullo spaziatore in ceramica (Cod. nr. 450 0004 3). Con l'aiuto del posizionatore al parallelo universale 2 (Cod. nr. 360 0116 0), che afferra il posizionatore in ceramica in corrispondenza delle parti arrotondate, tenere la matrice a contatto della modellazione in cera e completare la modellazione. Se si utilizzano vari attacchi, posizionare le matrici in parallelo tra loro. Realizzare la corona del dente pilastro con un fresaggio circolare a pareti parallele con Interlock..3 Preparazione alla duplicazione

2.3 Preparazione alla duplicazione

2.3.1 Per la successiva saldatura della canula da incollaggio:

Inserire nella matrice la patrice con canula da incollaggio e verificare il perfetto alloggiamento. Bloccare basalmente la patrice e la canula da incollaggio. Rivestire le superfici laterali e occlusali della patrice e della canula da incollaggio, così come la zona di connessione con la matrice, con un sottile strato di cera. Procedere alla duplicazione e realizzare il modello in rivestimento come di consueto.

2.3.2 Per il successivo fissaggio adesivo della canula da incollaggio:

Svitare la vite basale (Cod. nr. 450 0004 4) e posizionare il preformato da duplicazione (Cod. nr. 450 0004 2) sulla patrice al posto della canula da incollaggio. Inserire la patrice con il preformato da duplicazione nella matrice e verificare il corretto alloggiamento. Bloccare la patrice e il preformato da duplicazione in direzione basale. Rivestire le superfici laterali e occlusali della patrice e la zona di connessione con la matrice con un sottile strato di cera, senza però ricoprire le superfici esterne del preformato da duplicazione. Procedere alla duplicazione e realizzare il modello in rivestimento come di consueto.

2.4 Modellazione dello scheletrato

Rivestire l'attacco riprodotto sul modello in rivestimento con uno strato di cera di 0,4 mm e applicare le ritenzioni. In vista della saldatura della canula da incollaggio, lasciare un'apertura per l'apporto del saldame nella parte occlusale. Modellare e mettere in rivestimento lo scheletrato come di consueto.

2.5 Preparazione dello scheletrato per la saldatura o il fissaggio adesivo della canula da incollaggio

Prima di procedere al fissaggio adesivo o alla saldatura della canula da incollaggio sabbiare le superfici interne del contenitore con ossido di alluminio (110 µm), poi pulire a fondo i residui di grasso e polvere.

2.6 Saldatura della canula da incollaggio all'interno dello scheletrato

Pulire a fondo l'attacco con il vapore e fissare la canula da incollaggio sulla patrice con la vite basale. Inserire la patrice nella matrice con una frizione debole. Porre lo scheletrato nella posizione definitiva sul modello. Fissare la canula da incollaggio allo scheletrato attraverso l'apertura occlusale nel contenitore, con resina da modellazione Pi-Ku-Plast (Cod. nr. 540 0017 0). Allentare la vite basale, estrarre la patrice, realizzare il modello per saldatura e saldare come di consueto.

2.7 Fissaggio adesivo della canula da incollaggio all'interno dello scheletrato

Pulire a fondo l'attacco con il vapore e fissare la canula da incollaggio sulla patrice con la vite basale. Regolare la vite di attivazione in modo da non avere un'eccessiva frizione. Per evitare di incollare inavvertitamente matrice e patrice, ricoprire con vaselina le aree della patrice e della fessura di attivazione; ricoprire con vaselina anche la vite basale della patrice. Non applicare vaselina sulla canula da incollaggio della patrice, altrimenti non sarà garantita un'adesione ottimale. Distribuire una piccola goccia di adesivo DTK (Cod. nr. 540 0010 6) nel terzo occlusale del contenitore. Applicare un sottile strato di adesivo sulla superficie esterna della canula da incollaggio. Premere lo scheletrato sull'attacco con una pressione uniforme e collocarlo nella posizione definitiva. Rimuovere gli eccessi dell'adesivo DTK una volta indurito.

3. Altre indicazioni

I dati riportati nelle presenti „Informazioni sul prodotto" vengono costantemente adeguati ai più recenti risultati ed esperienze. Raccomandiamo pertanto di leggere sempre le avvertenze prima dell'utilizzo di ogni nuova confezione.
Le presenti „Informazioni sul prodotto" si riferiscono all'attacco intracoronale Inverto Plus Cod. nr. 450 0004 0, 450 0004 1, 450 0004 2, 450 0004 3, 450 0004 4, 450 00P04 5, 450 0005 0, 450 00A4 5, 450 00A9 0 e 450 00P9 0.

edizione: 02.04.02/OI

bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Folleto de instrucciones

Inverto-Plus atache intra coronario

E

CE 0483

Rogamos lean la información sobre el producto antes de utilizarlo.

1. Campo de uso

1. Campo de aplicación

El atache intra coronario Inverto-Plus sirve para realizar una prótesis combinada parcial y la cual se pueda retirar e insertar en boca.

Piezas del atache:

2. Modo de uso

2.1.1 Encerado de la hembra para sobrecolar HL

Acoplar la hembra para sobrecolar (Nºde Ref:450 0004 0) y el macho a la vaina para pegar. Aflojar algo el tornillo de activación, para evitar que exista una fricción muy fuerte entre hembra y macho. Introducir la vaina para pegar en la guía de paralelómetro universal 2 (Nºde Ref: 360 0116 0) e envolver totalmente en el encerado la hembra para sobrecolar. En el momento de revestir retirar el macho. Si se colocan varios ataches en el mismo trabajo, posicionarlos paralelamente entre ellos. Realizar en las piezas pilares un contorno fresado con Interlock.

2.2.1 Revestir hembra para sobrecolar (HL) ,colar y repasar

La hembra para sobrecolar se puede colar con las aleaciones con alto contenido y reducidas de oro, siempre que no sobre pase la temperatura de colado de 1300ºC. Si se quisiese soldar se podrá realizar con soldadura con alto contenido y reducidas de oro, siempre que no sobre pase la temperatura de soldar de 1300ºC. Arenar después de colar la parte interior del atache con perlas de vidrio a una presión máxima de 4 bar y sin cambiar su forma, darle brillo. Los componentes del macho para sobrecolar son: 60%Au,24,9%Pt,15%Pd y 0,1%Ir.

2.2.2 Encerado de la hembra de plástico para colar con espaciador de cerámica

Posicionar la hembra de plástico (Nºde Ref: 450 0004 1) sobre el espaciador de cerámica (Nºde Ref: 450 0004 3). Con ayuda de la guía de paralelómetro universal 2 (Nºde Ref: 360 0116 0) posicionar el espaciador de cerámica en su parte redondeada sobre él y colocar la hembra en el encerado y envolverla totalmente. Si se colocan varios ataches en el mismo trabajo, posicionarlos paralelamente entre ellos. Realizar en las piezas pilares un contorno fresado con Interlock.

Fijar ligeramente el espaciador de cerámica antes de revestir, a la hembra, para garantizar una correcta posición en el cilindro de la hembra. Arenar después de colar la parte interior del atache con perlas de vidrio a una presión máxima de 4 bar y sin cambiar su forma, darle brillo.

2.3 Preparación del duplicado

2.3.1Para una posterior soldadura de la vaina para pegar

Controlar si el macho y la vaina para pegar están posicionados correctamente. Aliviar por la parte de abajo el macho y la vaina para pegar. Cubrir con una fina capa de cera las partes laterales y oclusales del macho y de la vaina de pegar, así como las zonas de paso con la hembra. Duplicar y revestir como de costumbre.

2.3.2 Un posterior pegado de la vaina

Retirar el tornillo por basal (Nºde Ref: 450 0004 4) y sustituir la vaina para pegar por la pieza auxiliar de duplicar (Nºde Ref: 450 0004 2) y posicionarla sobre el macho. Colocar el macho y la pieza auxiliar de duplicar sobre la hembra y controlar su correcta posición. Aliviar la zona por abajo del macho y de la pieza auxiliar de duplicar. Cubrir con una fina capa de cera las partes laterales y oclusales del macho y de la pieza auxiliar de duplicar, así como las zonas de paso con la hembra. Duplicar y revestir como de costumbre.

2.4. Modelado del esquelético

Cubrir la zona reproducida del atache con una fina capa de cera de 0,4 mm y colocar retenciones. Para la soldadura posterior de la vaina para pegar se realizará un agujero por oclusal en la estructura. Modelar y revestir como de costumbre el esquelético.

2.5. Preparación del esquelético para la soldadura ó pegado de la vaina para pegar

Antes de pegar ó soldar la vaina para pegar, arenar con óxido de aluminio de 110 my la parte interna del cajetín donde vaya posicionado. Limpiar bien de grasa y polvo.

2.6. Soldar la vaina para pegar en el esquelético

Limpiar bien el atache con vapor y fijar con el tornillo basal la vaina para pegar sobre el macho. Introducir el macho con poca fuerza de fricción sobre la hembra y recolocar la estructura de esquelético sobre el modo en su posición definitiva y fijar con ayuda de Pi-Ku-Plast (Nºde Ref: 540 0017) por la apertura oclusal en el esquelético la vaina para pegar. Aflojar el tornillo basal, retirar el macho, preparar el modelo para soldar y soldar como de costumbre.

2.7.Pagar la vaina para pegar en el esquelético

Limpiar bien el atache con vapor y fijar con el tornillo basal la vaina para pegar sobre el macho. Fijar el tornillo de activación de tal manera, que la fuerza de fricción no sea muy alta. Para evitar que se peguen hembra y macho, así como las zonas para activar, aislar las zonas con vaselina. Aislar también el tornillo basal con vaselina. No aislar la vaina para pegar del macho, ya que sino no se podrá garantizar de que pegue correctamente. Repartir una gota de adhesivo DTK (Nºde Ref: 540 0010 6) en el tercio superior del interior del cagetin del esquelético, así como también una fina capa de adhesivo sobrelas paredes exteriores de la vaina para pegar. Presionar la estructura del esquelético sobre el modelo en su posición definitiva. Retirar una vez haya endurecido el adhesivo DTK los sobrantes.

3.Consejos adicionales

Los datos del producto se han realizado según los últimos datos obtenidos y experiencias. Por ello rogamos lean antes de usar un envase nuevo la información sobre le producto.

La información del producto corresponde al Inverto-Plus Nºde Ref: 450 0004 1, 450 0004 2, 450 0004 3, 450 0004 4, 450 00P4 5, 450 0005 0, 450 00A4 5, 450 00A9 0 y 450 00P9 0.

édition: 07.01.02/0E

bredent

Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

00221EX